

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

23 SEP 2004

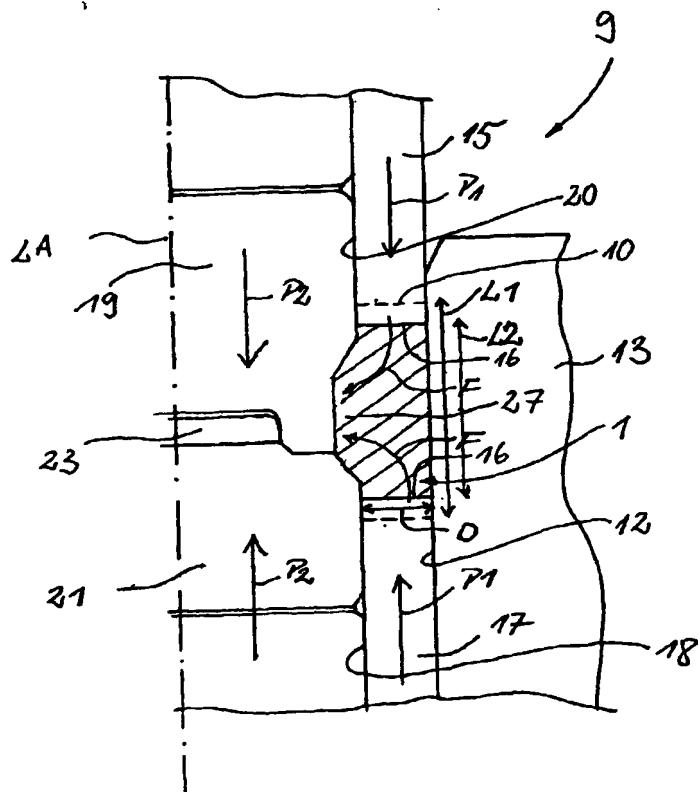
(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
2. Oktober 2003 (02.10.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 03/080271 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B21K 1/30 (72) Erfinder; und
 (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE03/01005 (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): KÖRNER, Ekkehard
 (22) Internationales Anmeldedatum: 26. März 2003 (26.03.2003) [DE/DE]; David Späth Weg 32, 73033 Göppingen (DE).
 (25) Einreichungssprache: Deutsch (74) Anwalt: HAFT, VON PUTTKAMER, BERNGRUBER,
 (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch CZYBULKA, KARAKATSANIS; Franziskanerstrasse
 (30) Angaben zur Priorität: 102 13 509.6 26. März 2002 (26.03.2002) DE 38, 81669 München (DE).
 (81) Bestimmungsstaaten (national): JP, US.
 (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von (84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT,
 US): NEW FORM TEC GMBH [DE/DE]; Wilhelm-Zangen-Str.9, 77756 Hausach (DE). BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR,
 HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING AN ANNULAR ELEMENT COMPRISING AN INNER TOOTHING, ESPECIALLY
A SLIDING SLEEVE, AND DEVICE FOR CARRYING OUT THE METHOD(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES RINGFOERMGIGEN TEILES MIT INNENVERZAHNUNG,
INSBESONDERE EINER SCHIEBEMUFFE, UND VORRICHTUNG ZUR DURCHFUEHRUNG DES VERFAHRENS

(57) Abstract: The invention relates to a method for producing an annular element comprising an inner toothed, especially a sliding sleeve. An outlet ring element (10) can be arranged in an extrusion device (90) which comprises an annular matrix element (13) with an inner bore hole (12), a sleeve stamping device which is arranged therein and comprises a first (15) and second (17) annular sleeve stamping element which can be moved in relation to each other in the inner bore hole (12), and an inner stamping device comprising a first (19) and second (21) inner stamping element and first (27") and second (27') partial regions which are interspaced in the circumferential direction. When the inner stamping device is closed, said partial regions form cavities (27) for producing the inner toothed. The outlet ring element (10) is arranged between the first and second inner stamping elements (19, 21) and is measured in such a way that when closing the sleeve stamping device, material from the outlet ring element (10) flows into the cavities (27) for the formation of the inner toothed. The invention also relates to a device for carrying out the method.

WO 03/080271 A1

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



Veröffentlicht:
— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines ringförmigen Teiles mit Innenverzahnung, insbesondere einer Schiebemuffe. Dabei ist ein Ausgangsringteil (10) in einer Formfliesspresseeinrichtung (90) anordenbar, die ein eine Innenbohrung (12) aufweisendes ringförmiges Matrizenteil (13), eine darin angeordnete Hülsenstempelinrichtung, die ein erstes (15) und ein zweites (17) ringförmiges Hülsenstempelteil aufweist, die in der Innenbohrung(12) relativ zueinander bewegbar sind, und eine ein erstes (19) und ein zweites (21) Innenstempelteil aufweisende Innenstempelinrichtung umfasst, die in der Umfangsrichtung voneinander beabstandete erste (27") und eine zweite (27') Teilräume aufweist, die im geschlossenen Zustand der Innenstempelinrichtung Hohlräume (27) zur Herstellung der Innenverzahnung bilden. Das Ausgangsringteil (10) wird zwischen dem ersten und zweiten Innenstempelteil (19, 21) angeordnet und ist so bemessen ist, dass beim Schliessen der Hülsenstempelinrichtung Material des Ausgangsringteiles (10) in die Hohlräume (27) zur Bildung der Innenverzahnung fliessst. Die Erfindung betrifft auch eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES RINGFOERMIGEN TEILES MIT INNENVERZAHNUNG,
INSBESONDERE EINER SCHIEBEMUFFE, UND VORRICHTUNG ZUR DURCHFUEHRUNG DES
VERFAHRENS

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines ringförmigen Teiles mit Innenverzahnung, insbesondere einer Schiebemuffe, nach dem Oberbegriff des Patentanspruches 1.

Aus der DE 198 20 645 A 1 geht ein Verfahren hervor, bei dem der Muffenkörper einer Schiebemuffe im spanlosen Formgebungsprozess aus Blech mit einem Absatz am Außenumfang und mit einer Innenverzahnung am Innenumfang einstückig hergestellt wird. Die Schaltgabelführung weist die Form von zwei Ringen auf, die am Absatz fixiert sind. Ein Problem einer derartigen Herstellung besteht darin, dass der Formgebungsprozess vergleichsweise aufwendig und daher teuer ist. Dies gilt ebenso für an sich bekannte spanabhebende Herstellungsverfahren.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin ein Verfahren zu schaffen, mit dem ein ringförmiges Teil mit Innenverzahnung, insbesondere eine Schiebemuffe, relativ einfach und daher kostengünstig herstellbar ist.

Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Patentanspruches 1 gelöst.

Der wesentliche Vorteil besteht darin, dass das erfindungsge- mäße Verfahren erstmalig die Herstellung von Ringteilen mit Innenverzahnung, insbesondere von Schiebemuffen durch Quer- fließpressen ermöglicht. Vorteilhafter Weise können dabei

gleichzeitig die Geradeverzahnung sowie die seitlich daran anschließenden Dachformen der Innenverzahnung hergestellt werden. Aufwendige Verfahrensschritte, wie sie bei der Herstellung derartiger Ringteile mit Innenverzahnung durch ein Rollverfahren erforderlich sind (getrennte Schritte zur Herstellung der Geradeverzahnung sowie der Dachverzahnungen) können daher entfallen. Ebenso sind die bekannten, nachteiligen Verfahrensschritte einer spanabhebenden Technik nicht erforderlich.

Vorteilhafter Weise kann das erfindungsgemäße Verfahren zum Querfließpressen automatisch auf einer entsprechend gestalteten Querfließpresseeinrichtung erfolgen, der die entsprechend dimensionierten Ausgangsringteile zugeführt werden.

Bei einer Ausgestaltung der Erfindung werden in einer weiteren Presseinrichtung in die Innenverzahnung Hinterschnitte eingebbracht, wie sie beispielsweise bei Schiebemuffen üblich sind. Das Einbringen dieser Hinterschnitte kann dabei wieder vergleichsweise einfach und automatisch erfolgen.

Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung gehen aus den Unteransprüchen hervor.

Im folgenden werden die Erfindungen und deren Ausgestaltungen im Zusammenhang mit den Figuren näher erläutert. Es zeigen:

Figur 1 die Ansicht einer nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Schiebemuffe von der Stirnseite her;

Figur 2 eine vergrößerte Darstellung eines Schnittes II-II in Umfangsrichtung durch zwei benachbarte Zähne der Innenverzahnung;

Figur 3 eine Ansicht von oben in Längsrichtung auf einen Teilbereich eines Zahnes der Innenverzahnung;

Figur 4 eine Seitenansicht der nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Schiebemuffe gemäß Figur 1;

Figur 5 einen Querschnitt durch ein erfindungsgemäßes Ausgangsringteil zur Herstellung eines Ringteiles mit Innenverzahnung;

Figur 6A in schematischer Darstellung eine Querfließpresseinrichtung zur Ausführung des Querfließpressschrittes zur Herstellung der Innenverzahnung nach dem erfindungsgemäßen Verfahren, wobei der Zustand vor dem Querfließpressen dargestellt ist;

Figur 6B die Querfließpresseinrichtung der Figur 6A, wobei der Zustand nach dem Querfließpressen dargestellt ist; und

Figur 7, 8 eine weitere Presseinrichtung zur Herstellung wenigstens einer Hinterschneidung in den Zahnteilen der Innenverzahnung gemäß einer Weiterbildung des erfindungsgemäßen Verfahrens.

Figur 8 eine Weiterbildung der Erfindung.

Zu der Erfindung führten die folgenden Überlegungen. Zur Herstellung eines Ringteiles mit Innenverzahnung, beispielsweise einer Schiebemuffe gemäß den Figuren 1 bis 4, können die beim Stand der Technik aufwendigen Verfahrensschritte vermieden

werden, wenn das Ringteil mit Innenverzahnung durch Querfließpressen hergestellt wird.

Die Figuren 1 bis 4 zeigen eine nach dem vorliegenden Verfahren hergestellte Schiebemuffe 1. Im wesentlichen besteht diese Schiebemuffe 1 aus einem ringförmigen Körper 3, an den die einzelnen, in axialer Richtung verlaufenden Zahnteile 5 einer Innenverzahnung angeformt sind. Außenseitig kann der Körper 3 ringförmige Schaltvorsprünge 7 aufweisen, die in axialer Richtung der Schiebemuffe 1 voneinander beabstandet sind und eine Verschiebung der Schiebemuffe 1 in axialer Richtung ermöglichen. Diese Schaltvorsprünge werden beispielsweise durch eine spanabhebende Operation hergestellt.

Die Figur 2 zeigt einen Schnitt II-II in Umfangsrichtung durch zwei benachbarte Zahnteile 5 der Figur 1. Die Figur 3 zeigt im Schnitt einen Teilbereich einer Ansicht III-III von oben auf ein Zahnteil 5. Es ist erkennbar, dass jedes Zahnteil 5 stirnseitig zwei seitliche Schrägen 9' und eine nach innen zu und nach oben verlaufende Schräge 9'' aufweist. Diese Schrägen 9' und 9'' dienen beim Einschieben der Schiebemuffe 1 in die Längsverzahnung (Keilnuten) einer nicht dargestellten Welle als sogenannte Einfahrsschrägen. In der aus der Figur 3 ersichtlichen Weise können die Zahnteile 5 Hinterschneidungen 11 aufweisen, die zu Schaltzwecken dienen.

Das Ausgangsringteil 10 liegt in der Form eines geschmiedeten Ringrohlings vor, der vorzugsweise gestrahlt und gegläht ist.

Gemäß Figur 6A wird das Ausgangsringteil 10, in eine Formfließpresseinrichtung 90 eingelegt, die im wesentlichen aus einem eine Innenbohrung 12 aufweisenden Matrizenteil 13, einer darin angeordneten Hülsenstempelinrichtung, die ein oberes Hülsenstempelteil 15 und ein unteres Hülsenstempelteil 17 umfasst, und einer Innenstempelinrichtung besteht, die ein

oberes Innenstempelteil 19 und ein unteres Innenstempelteil 21 aufweist. Das obere Innenstempelteil 19 und das untere Innenstempelteil 21 sind in einer Bohrung 20 des oberen Hülsenstempels 15 und einer Bohrung 18 des unteren Hülsenstempels 17 in axialer Richtung bewegbar. Im geschlossenen Zustand bilden das obere Innenstempelteil 19 und das untere Innenstempelteil 21 in der Umfangsrichtung nebeneinander angeordnete Hohlräume 27, in denen beim Fließpressvorgang die einzelnen Zahnteile 5 der Innenverzahnung hergestellt werden. Das obere Innenstempelteil 19 und das untere Innenstempelteil 21 greifen im geschlossenen Zustand über eine Verzahnung 23 ineinander ein, die eine exakte Ausrichtung des oberen Innenstempelteils 19 und des unteren Innenstempelteils 21 in der axialen Richtung und vor allem auch in der Umfangsrichtung zueinander bewirken, sodass im geschlossen Zustand die genannten Hohlräume 27 durch Aneinandersetzen von Teilhohlräumen 27', 27'' exakt gebildet werden. Jeder Hohlraum 27 besteht nämlich in axialer Richtung gesehen aus einem ersten Teilraum 27', der in dem unteren Innenstempelteil 21 angeordnet ist, und einem daran anschließenden zweiten Teilraum 27'', der in dem oberen Innenstempelteil 19 vorgesehen ist.

Vorzugsweise ist der Hohlraum 27 zwischen dem oberen Innenstempelteil 19 und dem unteren Innenstempelteil 21 so aufgeteilt, dass der erste Teilraum 27' zur Ausbildung einer Dachverzahnung 9', 9'' eines Zahnteiles 5 und der zweite Teilraum 27'' zur Ausbildung der Geradverzahnung und der anderen Dachverzahnung des Zahnteiles 5 der Innenverzahnung dient. Dies hat den Vorteil, dass beim Querfließpressen ein möglicher Grat nicht im Bereich der Geradverzahnung, sondern am Übergang Dachverzahnung/Geradverzahnung entsteht, wo später in der weiter unten erläuterten Weise eine Hinterschneidung erzeugt wird.

Die ringförmigen Druckflächen 16 des oberen Hülsenstempelteiles 15 und des unteren Hülsenstempelteiles 17 verlaufen quer zur Längsachse LA der Formfließpresseinrichtung 90.

Gemäß Figur 5 wird bei der Herstellung eines vorliegenden Ringteiles 1 mit Innenverzahnung, beispielsweise einer Schiebermuffe, von einem Ausgangsringteil 10 ausgegangen, das einen Innendurchmesser D_i , einen Außendurchmesser D_a , eine radiale Dicke D und eine axiale Länge L_1 aufweist. Durch die gepunkteten Linien ist in der Figur 5 diejenige Länge L_2 ange deutet, auf die das Ausgangsringteil 10 beim Formfließprozess verkürzt wird, wobei das dabei verdrängte Materialvolumen in den Hohlraum 27 fließt, um die Zahnteile 5 der Innenverzahnung zu bilden, wie dies nachfolgend im Zusammenhang mit der Figur 6B noch näher erläutert wird.

Mit der beschriebenen Formfließpresseinrichtung 90 wird in der folgenden Weise gearbeitet. Zunächst wird das Ausgangs ringteil 10 der Figur 5 zwischen das obere Hülsenstempelteil 15 und das untere Hülsenstempelteil 17 eingelegt, sodass die ringförmigen Druckflächen 16 derselben an der oberen bzw. unteren Stirnseite des Ausgangsringteiles 10 zur Anlage gelangen können. Dabei werden oder sind bereits die Innenstempel teile 19, 21 geschlossen und werden diese mit der Kraft P_2 einer hydraulischen Vorspannung gegeneinander gedrückt, wobei der Hohlraum 27 zur Herstellung der Zahnteile 5 bebildet wird. Das äußere Matrizenteil 13 bleibt dabei vorzugsweise statisch in seiner Lage.

Gemäß Figur 6B werden nun die Innenstempelteile 15, 17 mit einer Kraft P_1 aufeinander zu bewegt, wobei das untere Innenstempelteil 17 vorzugsweise statisch in seiner Lage verbleibt und das obere Innenstempelteil 15 bewegt wird. Dabei wird die Länge L_1 des Ausgangsringteiles 10 auf die Länge L_2 des Ring teiles 1 verkürzt, wobei das der Verkürzung entsprechende Ma

terialvolumen des Ausgangsringteiles 10 zur Bildung der Zahnteile 5 der Innenverzahnung in der Richtung der Pfeile F in den Hohlraum 27 „fließt“ bzw. gepresst wird.

Das Formfließpressen kann bei einer Temperatur ausgeführt werden, die vorzugsweise zwischen Raumtemperatur und etwa 1200°C, insbesondere zwischen etwa 1000°C und 1200°C liegt.

Da sich beim Formfließpressen Stoffüberläufe und Grate ergeben, werden diese durch Entgraten entfernt. Durch Entbondern werden Phosphatschichten und Rost entfernt.

Im folgenden wird im Zusammenhang mit der Figur 7 das Einbringen der in der Figur 3 dargestellten Hinterschnitte 11 in die Zahnteile 5 der Innenverzahnung gemäß einer Weiterbildung des vorliegenden Verfahrens näher erläutert.

Zu diesem Zweck wird eine weitere Formfließpresseinrichtung 100 verwendet, die im wesentlichen aus einem Matrizenteil 101 mit einem Auswerfer 102 und einem Abstreckbereich 107, einem in Umfangsrichtung mehrfach geteilten Stempelteil 103, das einen Innendorn 105 konzentrisch umgibt, und einem Pressteil 109 besteht.

Die einzelnen, in der Umfangsrichtung des Stempelteiles 103 gemäß Figur 8 angeordneten Kreisringteile 104 sind in radialer Richtung bewegbar. Zu diesem Zweck sind ihre dem Matrizenteil 101 abgewandten oberen Endbereiche radial beweglich in einem Halteringteil 111 gelagert, das wiederum in einem, den Innendorn 105 oberhalb des Stempelteiles 103 umgebenden Ringteil 113 befestigt ist. Vorzugsweise ist das Halteringteil 111 mit einem Innengewinde 114 eines axial über das Stempelteil 103 nach oben hinausragenden Vorsprungbereiches 116 auf einem Außengewinde 117 des Ringteiles 113 verschraubt. An seiner dem Matrizenteil 101 abgewandten Seite

besitzt das Ringteil 113 ein radial nach außen vorstehendes, den Vorsprungbereich radial übergreifendes Flanschteil 119, das sich an einem den Innendorn 103 umgebenden Querringteil 120 abstützt, das vom Innendorn 103 radial nach außen verläuft und das Flanschteil 119 radial übergreift. Das Flanschteil 119 und das Querringteil 120 greifen über eine Radialverzahnung 121 ineinander ein, die dazu dient die Teile 119, 116, und 103 in Umfangsrichtung exakt in Bezug auf die Teile 120 und 105 festzulegen und in die richtige Position zu bringen.

Das Halteringteil 111 weist vorzugsweise in radialer Richtung verlaufende Führungsstifte 125 auf, die in entsprechende radial verlaufende Bohrungen 127 der oberen Bereiche der Kreisringteile 104 des Stempelteiles 103 eingreifen.

Die Außenfläche des Querringteiles 120 greift in eine Bohrung des bereits erwähnten Pressteiles 109 ein und ist an diesem fixiert, wobei ein axialer Bereich 130 des Pressteiles 109 axial nach unten in Richtung auf das Matrizenteil 101 verläuft und mit einem radial nach innen vorstehenden Flanschbereich 131 an der Außenfläche des Halteringteiles 111 anliegt, wobei die Teile 111 und 130 in axialer Richtung gegeneinander verschiebbar sind.

Zwischen dem Flanschteil 119 und dem Flanschbereich 131 ist ein Energiespeicher 137 wirksam, der die Teile 130 und 113 axial auseinander drückt und vorzugsweise die Form einer in eine nach oben offene Innenbohrung 133 des Flanschbereiches 131 eingesetzten Feder aufweist.

Der Innendorn 105 weist eine sich zu seinem unteren Ende hin konisch verjüngende Schrägen 140 auf, die sich an entsprechenden schrägen Flächen 144 der Kreisringteile 104 des Stempelteiles 103 abstützen kann, die schräg nach innen und

nach unten verlaufen, wie dies später noch näher erläutert wird.

Die unteren Endbereiche der Kreisringteile 104 weisen in den sich radial nach innen erstreckenden und axial verlaufenden Vertiefungen 150 jeweils radial nach außen ragende Vorsprünge 144 zur Herstellung der Hinterschneidungen 11 auf. In axialer Richtung zu der dem Querringteil 120 zugewandten Seite, d.h. also nach oben, schließt an jedem Kreisringteil 104 eine radial nach außen vorstehende Schulter 147 an, die in der später näher erörterten Weise mit dem Abstreckbereich 107 zusammen wirkt.

Mit der voranstehend beschriebenen Formfließpresseinrichtung wird wie folgt gearbeitet. Zunächst wird eine in der oben beschriebenen Weise hergestellte Schiebemuffe 1 mit Innenverzahnung auf das Matrizenteil 101 aufgelegt und beim Abwärtsbewegen des Stempelteiles 103 zusammen mit dem Innendorn und den Elementen 120, 109, 113 und 111 durch die Schulter 147 in die Öffnung 155 des Matrizenteiles 101 über den sich nach unten und innen verjüngenden, schrägen Abstreckbereich 107 abgestreckt. Dies bedeutet, dass der ringförmige Körper der Schiebemuffe 1 dünner gemacht wird, wobei der Außendurchmesser des Körpers, beginnend am unteren Ende fortlaufend verkleinert wird und das dabei verdrängte Material radial in die Vertiefungen 150 der Kreisringteile 104 des Stempelteiles 103 fließt, die bei der Abwärtsbewegung fest am Innendorn 105 anliegen. Genauer gesagt liegen dabei die Schrägen 140 und 142 aneinander an.

In seiner Umfangsrichtung ist die Schiebemuffe 1 so ausgerichtet, dass jeweils ein Zahnteil 5 einer Vertiefung 150 zugeordnet ist, in der die Hinterschneidungen 11 hergestellt werden, und dass die Übergangsbereiche zwischen zwei benachbarten Kreisringteilen 104 zu entsprechenden Zwischenräumen

zwischen zwei benachbarten Zahnteilen 5 ausgerichtet sind, so dass sich die Kreisringteile 104 radial bewegen können.

Das beim Abstrecken in die den Zahnteilen 5 jeweils zugeordneten Vertiefungen 150 fließende Material umformt die in den Vertiefungen 150 angeordneten Vorsprünge 144, die den herzustellenden Hinterschneidungen 11 entsprechen. Dabei sind, wie dies die Figur 8 schematisch und am Beispiel von zwei Zahnteilen 5 zeigt, die Vertiefungen 150 in Bezug auf die Zahnteile 5 so bemessen, dass sie das beim Abstrecken an der Schräge des Abstreckbereiches 107 verdrängte und in die Vertiefungen 150 hinein fließende Material sowie auch das an den Vorsprüngen 133 verdrängte Material aufnehmen können.

Nach der Herstellung der Hinterschneidungen 11 in den Zahnteilen 5 wird zum Entformen der Schiebemuffe 1 der Innendorn 105 zusammen mit den Elementen 120 und 109 nach oben gezogen, wobei sich die Schrägen 140 und 142 voneinander trennen und die Kreisringteile 104 sich nach radial innen bewegen, wie dies durch den Pfeil R1 angedeutet ist. Die Hinterschneidungen 11 werden dann von den Vorsprüngen 144 freigegeben und das Stempelteil 103 wird zusammen mit den Elementen 111 und 113 durch die zuvor bei der Abwärtsbewegung des Innendorner 105 und der Elemente 120, 119 130 gespannte Feder 133 schlagartig nach oben bewegt. Die Schiebemuffe 1 kann dann durch den Auswerfer 102 in der Richtung des Pfeiles R2 nach oben ausgeworfen werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines ringförmigen Teiles mit Innenverzahnung, insbesondere einer Schiebemuffe, dadurch gekennzeichnet, dass ein Ausgangsringteil (10) in einer Formfließpresseinrichtung (90) anordnenbar ist, die ein eine Innenbohrung (12) aufweisendes ringförmiges Matrizenteil (13), eine darin angeordnete Hülsenstempelinrichtung, die ein erstes (15) und ein zweites (17) ringförmiges Hülsenstempelteil aufweist, die in der Innenbohrung (12) relativ zueinander bewegbar sind, und eine ein erstes Innenstempelteil (19) und ein zweites Innenstempelteil (21) aufweisende Innenstempelinrichtung umfasst, die in der Umfangsrichtung voneinander beabstandete erste Teilräume (27'') und zweite Teilräume (27') aufweist, die im geschlossenen Zustand der Innenstempelinrichtung Hohlräume (27) zur Herstellung der Innenverzahnung bilden, wobei das Ausgangsringteil (10) zwischen dem ersten und zweiten Innenstempelteil (19, 21) angeordnet und so bemessen wird, dass beim Schließen der Hülsenstempelinrichtung Material des Ausgangsringteiles (10) in die Hohlräume (27) zur Bildung der Innenverzahnung fließt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass als Ausgangsringteil (10) ein Teil in der Form eines geschmiedeten Rohlings verwendet wird.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Rohling gestrahlt und gegläht wird.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Innenstempelteil

(19) und das zweite Innenstempelteil (21) Verzahnungen (23) aufweisen, die beim Schließen der Innenstempelinrichtung zum Eingriff ineinander gebracht werden, um eine exakte Ausrichtung des ersten Innenstempelteiles (19) und des zweiten Innenstempelteiles (21) in axialer Richtung und in Umfangsrichtung zueinander zu bewirken.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der erste Teilraum (27'') zur Ausbildung der Geradverzahnung und einer Dachverzahnung eines Zahnteiles (5) der Innenverzahnung und der zweite Teilraum (27') zur Ausbildung einer Dachverzahnung eines Zahnteiles (5) der Innenverzahnung ausgebildet sind und verwendet werden.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Ausgangsteil (10) zwischen quer zur Längsachse (LA) verlaufenden Druckflächen (16) des ersten Hülsenstempelteiles (15) und des zweiten Hülsenstempelteiles (17) angeordnet wird.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Innendurchmesser (Di), der Außendurchmesser (Da) und die axiale Länge (L1) des Ausgangsringteiles so bemessen werden, dass beim Schließen der Hülsenstempelinrichtung das Ausgangsringteil (10) auf eine Länge (L2) verkürzt wird und das dabei verdrängte Materialvolumen in die Hohlräume (27) fließt.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass beim Schließen der Hülsenstempelinrichtung das erste Hülsenstempelteil (15) oder das zweite Hülsenstempelteil (21) statisch in

seiner Lage verbleibt und das zweite Hülsenstempelteil (21) oder das erste Hülsenstempelteil (15) bewegt wird.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass das Verfahren bei einer Temperatur des Ausgangsringteiles (10) ausgeführt wird, die zwischen Raumtemperatur und etwa 1200°C, vorzugsweise zwischen etwa 1000°C und 1200°C, liegt.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass bei der Herstellung des ringförmigen Teiles entstehende Stoffüberläufe und/oder Grate durch Entgraten entfernt werden.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass durch Entbondern Phosphatschichten und/oder Rost von den ringförmigen Teilen entfernt wird.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass eine weitere Formfließpresseinrichtung (100) zum Einbringen von Hinterschnitten (11) in die Zahnteile (5) der Innenverzahnung verwendet wird, die ein in Umfangsrichtung mehrfach geteiltes Stempelteil (103), das einen Innendorn (105) konzentrisch umgibt, aufweist, dass das Stempelteil (103) radial bewegliche Kreisringteile (104) umfasst, die in sich radial nach innen erstreckenden und axial verlaufenden Vertiefungen (150) zur Aufnahme der Zahnteile (5) der Innenverzahnung wenigstens einen Vorsprung (144) zur Herstellung einer Hinterschneidung (11) in den Zahnteilen (5) aufweisen, wobei zur radialen Bewegung der Kreisringteile (104) nach aussen der Innendorn

(105) axial in den Kreisringteilen (104) so bewegt wird, dass sich eine sich konisch verjüngende Schräge (140) des Innendornes (105) an schräg in Richtung auf den Innendorn (105) verlaufenden schrägen Flächen (144) der Kreisringteile (104) abstützt, und dass ein ein ringförmiges Teil mit Innenverzahnung zusammen mit den durch den Innendorn (105) radial nach außen bewegten Kreisringteilen (104) des Stempelteiles (103), sich an einer Schulter (147) der Kreisringteile (104) abstützend über einen Abstreckbereich (107) eines Matritzenteiles (101) bewegt wird, wobei sich der Außendurchmesser des ringförmigen Teiles verringert und sich dabei verdrängtes Material radial in die Vertiefungen (150) der Kreisringteile (104) des Stempelteiles (103) fließt und die Vorsprünge (144) umformt.

13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass zum Entformen des ringförmigen Teiles der Innendorn (105) axial aus dem Bereich der Kreisringteile (104) heraus bewegt wird, wobei sich die konisch verjüngende Schräge (140) des Innendornes (105) von den schrägen Flächen (144) der Kreisringteile (104) löst und diese radial nach innen bewegt werden, sodass die Hinterschneidungen (11) von den Vorsprüngen (144) freigegeben und die Kreisringteile (104) aus dem Bereich des ringförmigen Teiles heraus bewegt werden.

14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass in der inneren Öffnung (155) des Matritzenteiles (101) ein Auswerfer (102) angeordnet ist, mit dem das fertige ringförmige Teil nach der Freigabe durch das Stempelteil (103) über den Abstreckbe-

reich (107) aus dem Matrizenteil (101) ausgeworfen wird.

15. Verfahren nach Anspruch 13 oder 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Kreisringteile (104) durch einen Energiespeicher (137) automatisch aus dem Bereich des Ringteiles axial heraus bewegt werden, wenn die Vertiefungen (140) mit den Vorsprüngen (144) die entsprechenden Zahnteile (5) mit den Hinterschneidungen (11) freigeben.

16. Formfließpresseinrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass sie eine Innenbohrung (12) aufweisendes ringförmiges Matrizenteil (13), eine darin angeordnete Hülsenstempelinrichtung, die ein erstes (15) und ein zweites (17) ringförmiges Hülsenstempelteil aufweist, die in der Innenbohrung (12) relativ zueinander bewegbar sind, und eine ein erstes (19) und ein zweites (21) Innenstempelteil aufweisende Innenstempelinrichtung umfasst, welche in der Umfangsrichtung voneinander beabstandete erste (27'') und eine zweite (27') Teilräume aufweist, die im geschlossenen Zustand des ersten (19) und zweiten (21) Innenstempelteiles Hohlräume (27) zur Herstellung der Innenverzahnung bilden, wobei ein Ausgangsringteil (10) zwischen dem ersten und zweiten Innenstempelteil (19, 21) anordnenbar und so bemessen ist, dass beim Schließen der Hülsenstempelinrichtung Material des Ausgangsringteiles (10) in die Hohlräume (27) zur Bildung der Innenverzahnung fließt.

17. Vorrichtung nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Innenstempelteil (19) und das

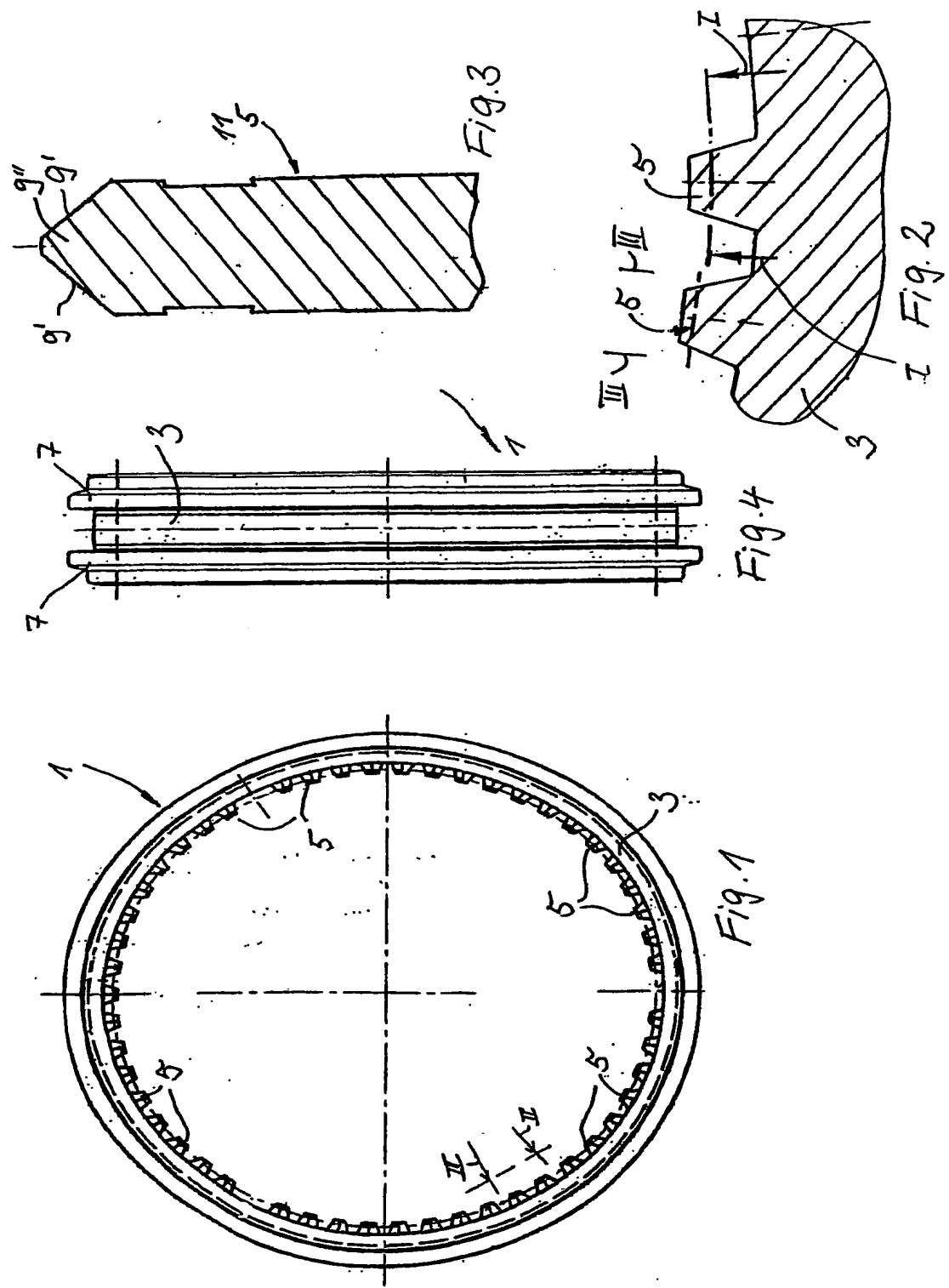
zweite Innenstempelteil (21) Verzahnungen (23) aufweisen, die beim axialen Schließen der Innenstempelinrichtung zum Eingriff ineinander gebracht werden, um eine exakte Ausrichtung des ersten Innenstempelteiles (19) und des zweiten Innenstempelteiles (21) in axialer Richtung und in Umfangsrichtung zueinander zu bewirken.

18. Vorrichtung nach Anspruch 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, dass der erste Teilraum (27'') zur Ausbildung der Geradverzahnung und einer Dachverzahnung eines Zahnteiles (5) der Innenverzahnung und der zweite Teilraum (27') zur Ausbildung einer Dachverzahnung eines Zahnteiles (5) der Innenverzahnung ausgebildet sind.
19. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 16 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Hülsenstempelteil (15) und das zweite Hülsenstempelteil (17) quer zur Längsachse (LA) verlaufenden Druckflächen (16) aufweist, zwischen denen das Ausgangsteil (10) anordnenbar ist.
20. Formfließpresseinrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 12 bis 15 zum Einbringen von Hinterschnitten (11) in die Zahnteile (5) der Innenverzahnung eines ringförmigen Teiles dadurch gekennzeichnet, dass sie ein in Umfangsrichtung mehrfach geteiltes Stempelteil (103) aufweist, das einen Innendorn (105) konzentrisch umgibt und radial bewegliche Kreisringteile (104) besitzt, die in sich radial nach innen erstreckenden und axial verlaufenden Vertiefungen (150) zur Aufnahme der Zahnteile (5) der Innenverzahnung wenigstens einen Vorsprung (144) zur Herstellung einer Hinterschneidung (11) in den Zahnteilen (5) aufweist.

sen, wobei zur radialen Bewegung der Kreisringteile (104) nach aussen der Innendorn (105) axial in den Kreisringteilen (104) so bewegbar ist, dass sich eine sich konisch verjüngende Schrägleiste (140) des Innendornes (105) an schräg in Richtung auf den Innendorn (105) verlaufenden schrägen Flächen (144) der Kreisringteile (104) abstützt, und dass ein ringförmiges Teil mit Innenverzahnung zusammen mit den durch den Innendorn (105) radial nach außen bewegten Kreisringteilen (104) des Stempelteiles (103), sich an einer Schulter (147) der Kreisringteile (104) abstützend über einen Abstreckbereich (107) eines Matritzenteiles (101) bewegbar ist, wobei sich der Außendurchmesser des ringförmigen Teiles verringert und sich dabei verdrängtes Material radial in die Vertiefungen (150) der Kreisringteile (104) des Stempelteiles (103) fließt und die Vorsprünge (144) umformt.

21. Vorrichtung nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass in der inneren Öffnung (155) des Matritzenteiles (101) ein Auswerfer (102) angeordnet ist, mit dem das fertige ringförmige Teil nach der Freigabe durch das Stempelteil (103) über den Abstreckbereich (107) aus dem Matritzenteil (101) auswerfbar ist.

22. Vorrichtung nach Anspruch 20 oder 21, dadurch gekennzeichnet, dass ein Energiespeicher vorgesehen ist der die Kreisringteile (104) automatisch aus dem Bereich des Ringteiles axial heraus bewegt, wenn die Vertiefungen (140) mit den Vorsprüngen (144) die entsprechenden Zahnteile (5) mit den Hinterschneidungen (11) freigeben.



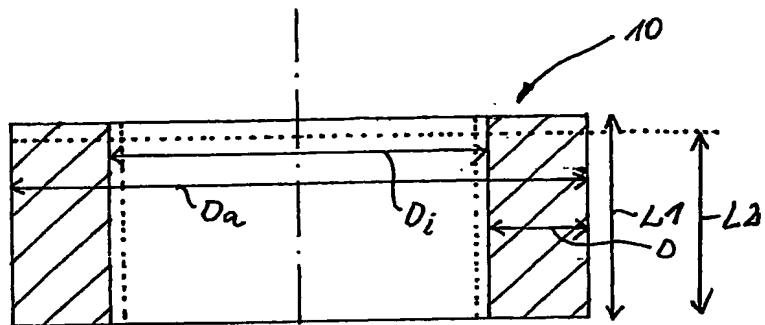


Fig. 5

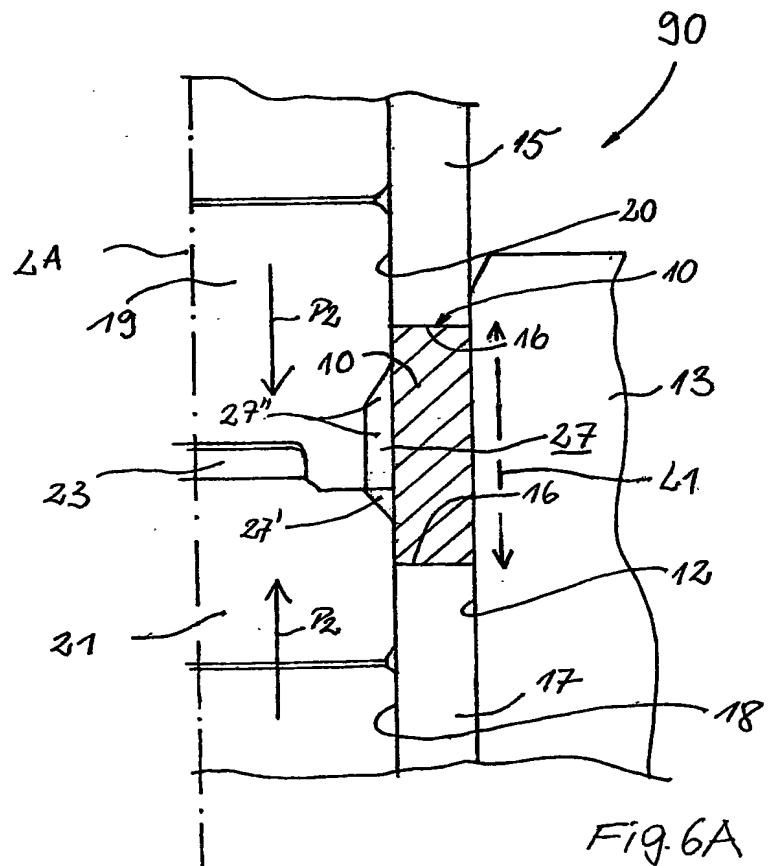
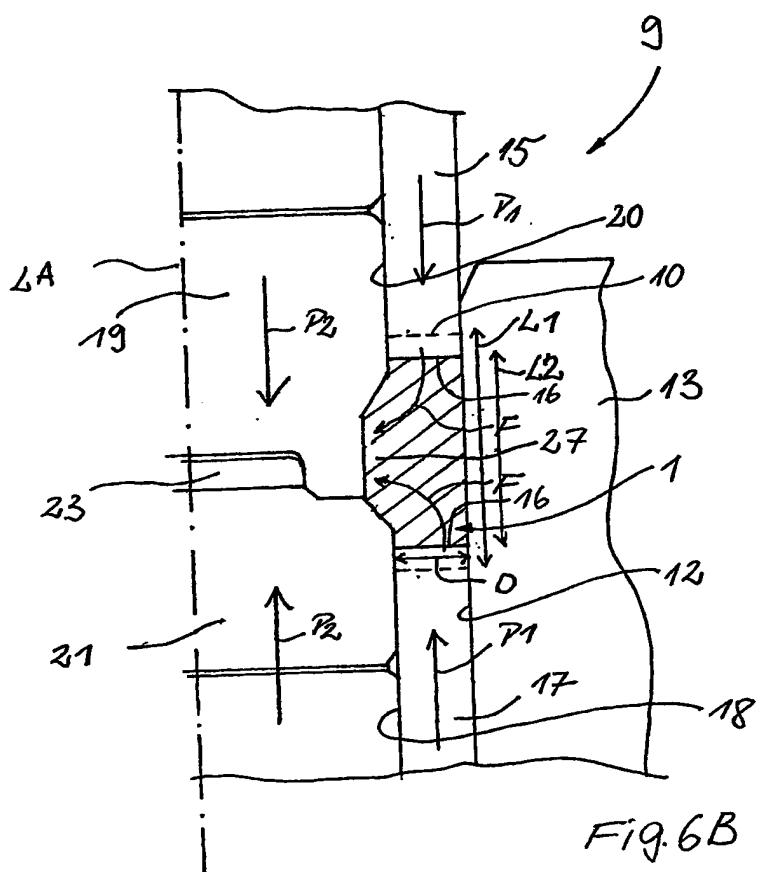
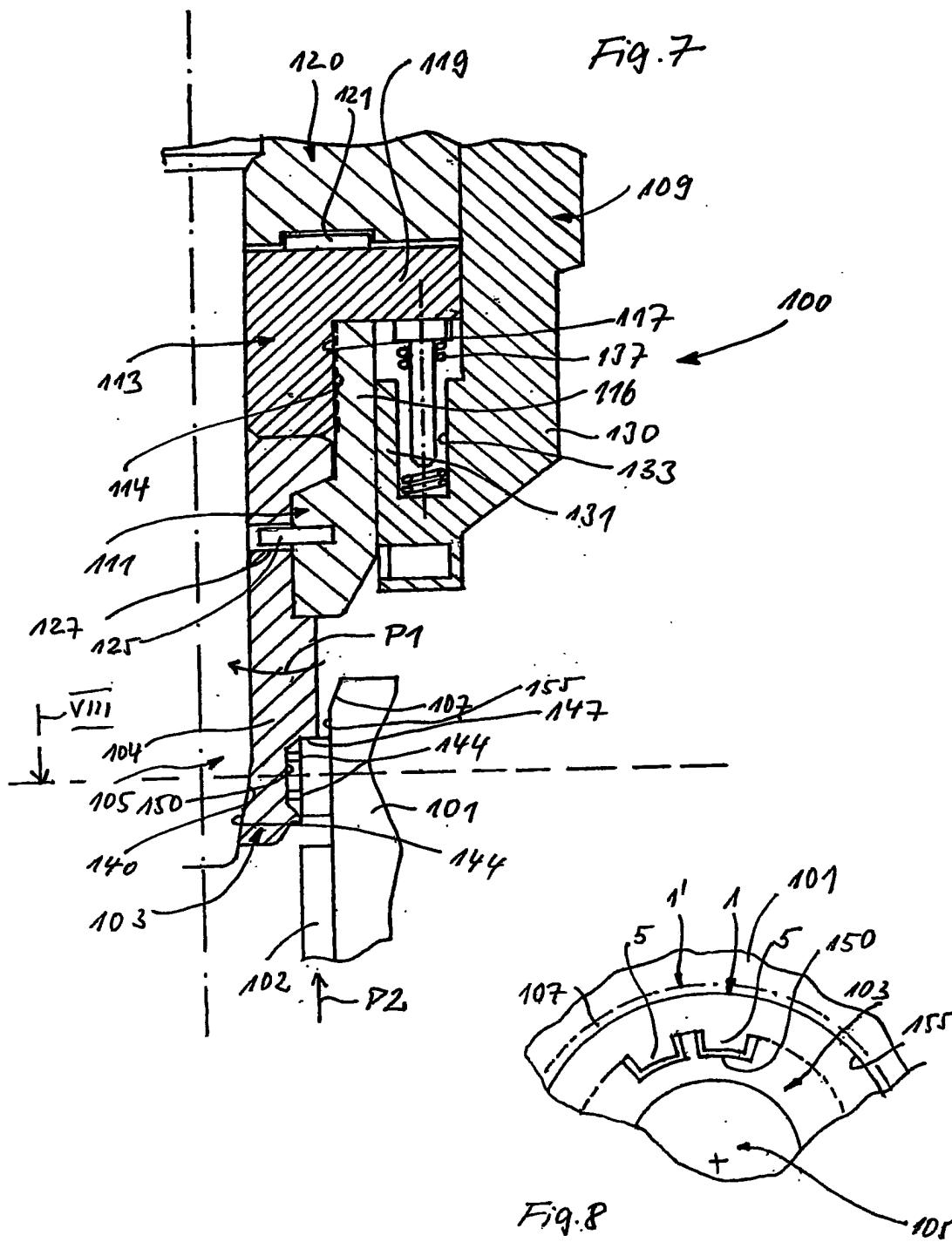


Fig. 6A





INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/DE 1005A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B21K1/30

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B21K B21J

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category ^o	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE 37 18 884 A (K LANGE FORSCHUNGSGESELLSCHAFT) 29 December 1988 (1988-12-29) column 2, line 6 - line 18 column 4, line 2 - line 18; figure 3 ----	1, 6, 9, 16, 19
A	EP 1 005 932 A (SMS EUMUCO GMBH) 7 June 2000 (2000-06-07) column 1, line 58 -column 2, line 23 ----	1, 16
A	EP 0 322 770 A (HITACHI POWDERED METALS ;MH CENTER LTD (JP)) 5 July 1989 (1989-07-05) figure 1 ----	1, 16
A	DE 100 21 189 A (HAUK STEFAN) 25 January 2001 (2001-01-25) the whole document ----	1

 Further documents are listed in the continuation of box C. Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

Date of mailing of the international search report

4 July 2003

14/07/2003

Name and mailing address of the ISA
European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Ritter, F

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information for patent family members

International Application No

PCT/DE 01005

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)		Publication date
DE 3718884	A	29-12-1988	DE	3718884 A1		29-12-1988
EP 1005932	A	07-06-2000	EP	1005932 A2		07-06-2000
			JP	2000153335 A		06-06-2000
EP 0322770	A	05-07-1989	JP	1170544 A		05-07-1989
			JP	1814336 C		18-01-1994
			JP	5025578 B		13-04-1993
			AU	2743288 A		29-06-1989
			DE	3884590 D1		04-11-1993
			DE	3884590 T2		03-02-1994
			EP	0322770 A2		05-07-1989
			KR	9301088 B1		15-02-1993
			US	4924690 A		15-05-1990
DE 10021189	A	25-01-2001	DE	10021189 A1		25-01-2001

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Int. Jonales Aktenzeichen
PCT/DE 01005A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B21K1/30

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 B21K B21J

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	DE 37 18 884 A (K LANGE FORSCHUNGSGESELLSCHAFT) 29. Dezember 1988 (1988-12-29) Spalte 2, Zeile 6 - Zeile 18 Spalte 4, Zeile 2 - Zeile 18; Abbildung 3 —	1,6,9, 16,19
A	EP 1 005 932 A (SMS EUMUCO GMBH) 7. Juni 2000 (2000-06-07) Spalte 1, Zeile 58 - Spalte 2, Zeile 23 —	1,16
A	EP 0 322 770 A (HITACHI POWDERED METALS ;MH CENTER LTD (JP)) 5. Juli 1989 (1989-07-05) Abbildung 1 —	1,16
A	DE 100 21 189 A (HAUK STEFAN) 25. Januar 2001 (2001-01-25) das ganze Dokument —	1

 Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchebericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"*&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

4. Juli 2003

14/07/2003

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Ritter, F

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zu dieser Patentfamilie gehören

Internationales Patentzeichen

PCT/DE 01005

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
DE 3718884	A	29-12-1988	DE	3718884 A1		29-12-1988
EP 1005932	A	07-06-2000	EP	1005932 A2		07-06-2000
			JP	2000153335 A		06-06-2000
EP 0322770	A	05-07-1989	JP	1170544 A		05-07-1989
			JP	1814336 C		18-01-1994
			JP	5025578 B		13-04-1993
			AU	2743288 A		29-06-1989
			DE	3884590 D1		04-11-1993
			DE	3884590 T2		03-02-1994
			EP	0322770 A2		05-07-1989
			KR	9301088 B1		15-02-1993
			US	4924690 A		15-05-1990
DE 10021189	A	25-01-2001	DE	10021189 A1		25-01-2001